



ため鍋の動作が速くなり、鍋内の溶融金属が鍋の動きについてゆけなくなる。

(d) 鍋が傾動するため鍋内の溶融金属量をフロート等で検出、制御することが困難である。次にストッパー棒で注湯口を開閉する後者の欠点は次のようである。

(a) ストッパー棒は高温の溶融金属中に漬かつて、通常その円錐形先端部を出湯穴に押しつけ閉鎖する。従つて先端部の変形、消耗は避けられず、溶融金属の流量変化や洩れを生じ易い。

(b) 同時に多数の鋳型へ注湯する事はストッパー棒の上述の不安定さのため困難で、生産性を高められない。

上記両者以外の注湯方法としてダイカスト鋳造におけるプランジャー・ポンプ式圧入方法があるが、これは一般鋳造には使えない。そして、このダイカスト鋳造だけが近代的注湯法といふ得るもので、前二者の非能率、不正確さは最近の造型技術の進歩にそぐわないも

のであつた。

この発明は一般鋳造に広く応用でき、高能率、精密制御可能な注湯法を目的とし、これを簡単、安価な装置により達成したのである。

この発明の要旨を第1図の実施例によつて述べれば、溢出口1を備えた溶融金属槽2に液面が上記溢出口1を越えない量の溶融金属3を充たし、耐熱浸漬体4を溶融金属3中へ進入せしめる事によりその液面を高め槽2内の溶融金属3を上記溢出口1から槽外に溢出させて鋳型に注湯することを特徴とする注湯方法である。この実施例は重量50～1000kg程度の小形インゴットまたは鋳造品を量産する装置で、多数の鋳型を組合わせた集合鋳型5を順次、右方へ移動して行く。鋳型は一列づゝ鍋込パイプ6の下に進入し、鍋込パイプ6へは溢出口1を越えた溶融金属が所定量注入されるのである。さて、溶融金属槽2内の溶融金属3を正確に一定量だけ各溢出口1から注出させる方法として、浸漬体4を一定量だけ溶融金属3中へ進入せしめる。こ

の場合、操作桿7を上下する方法をとつている。浸漬体4が降下すると溶融金属3の液面が上昇する。

液面が溢出口1の下限に達してから、さらに浸漬体4が降下すれば、その進入容積だけ溶融金属3が各溢出口1から漏出し、各鍋込パイプ6へ落ちる。

各溢出口1が同じ高さ、同じ形である限り、夫々の注湯量は同一である。そして浸漬体4を凶の例のように立方体とするか、円とうその他、側面が垂直で水平断面積が一定の構造にしておけば、注湯総量は操作桿7の進入量にその水平断面積を乗じて極めて容易且つ正確に算出できる。この注湯総量を溢出口1の数で割れば各鋳型への注入量が求まる。

浸漬体としては溶湯温度において安定な各種耐火物、無機質断熱材、銅鉄等が通用できるが実験では珪藻石灰質組成材及び炭化珪素で結合した炭化珪素の成型体がアルミニウム、同合金に漏れ難く長寿命である。

溶融金属槽2は原則として静止しているので、液面の波動は少く、各溢出口1の注湯量が実質的に不均一となる要素はない。

液面が溢湯に覆われて、その高さを見る事が困難であつても、注湯操作はたゞ操作桿7の降下量を見るだけであるから容易で正確に行なえる。

この実施例では浸漬体4は注湯を終える度に旧位置へ戻る。そして注湯により降下した液面を旧に復するため、液面保持用フロート8が溶融金属補給槽9の補給口を開き、液面復旧後、これを閉じる。フロート8は浮力により補給口を塞ぎ、液面の低下により補給口を開く周知の部品であるから詳細説明は略す。なお、このように注湯一回毎に溶融金属を補給するのではなく、浸漬体4を何回か沈降させて注湯を終出した後、元の位置へ戻し、その何回かの注湯量をまとめて補給することもできる。液面調節装置と溶融金属の性質により液面を正確に溢出口1下限またはそれより一定距離下つた位置に補給する事が難しい場合、溢出口1下限から一定距離下つた

他の位置に余剰浴湯溢出口とその受槽を設ければよい。それにより一定の高さの液面を得てから余剰浴湯溢出口を閉じ、浸漬体4を或る一定距離余分に沈降させれば正確な浴湯量を得られる。この場合は浸漬体4を一回毎に戻さず、何回も押込んでから戻し、浴槽金輪を補給する方が有利となる。

浸漬体4は液面上方から浴槽金輪中へ進入させるのが一般であるが、必要に応じて浴槽金輪槽2の側壁、あるいは底部から水密に進入させてよい。

溢出口1は凹の例では金輪槽2の側壁に直抜、一定の間隔で多數、ダムの水門のように設けられ、夫々下方の銛込パイプ6の一つ宛に浴槽金輪を注入する。この場合、瞬時に溢出口から溢出する浴槽金輪が混り合わない様に、側壁面には細状の狭流路1'を形成して置くとよい。

狭流路1'は、凹面では側壁を凹状に加工することにより形成されているが、仕切壁を側壁に取付けて区割する様に形成することもできる。

尤も槽2の側壁又は底部から管路を設け、その先端又は弯曲部の高さが槽2の液面の高さにあるようにして、任意の場所へ注湯口を伸ばす事もできる。このようにすれば浴槽金輪槽2を密閉し槽内空気を不活性ガスに換え、酸化、塩化を防ぐ事も容易にできる。

次に上述の方法発明を用いた装置の発明について述べる。オ2凹がその実施例正面凹、オ3凹は同じく側面凹で、天々、断面を示している。オ1凹の説明図を具体化したものである。その構成の主なるものは浴槽金輪3の液面と同じ高さ又はやゝ上方に設けた溢出口1を列設した浴槽金輪槽2と、浴槽金輪3に下部を設置した附設浸漬体4と、浸漬体4を上下動する運動機構、この物、架構10、ガイド11、操作桿7、つかみ板12等と、溢出口1から出た浴槽金輪の注湯位置を通過する集合鋳型5の一列が上記注湯位置に来る毎に上記附設浸漬体4をして浸漬体4を一定深さ沈降せしめる運動機構、この場合、板カム13、従動ローラ14、連絡桿15、レバー16、

その支点17、連結ピン18等と、浸漬体4の沈降行程を適宜制限する機構、この場合、操作桿7を上下動する運動レバー16の上部に当るネジ調節スツッパー19、その調節ハンドル20、ネジ固定レバー21、レバー16を吊るコイルバネ22等である。オ3凹に見えるようにオ1凹同様の液面保持用フロート8が浴槽金輪補給槽9の先端の補給口に附着している。又、液面に浮ぶ浴槽の注出防止と波よけを兼ねる浴槽阻止板23のホルダー24が架構10に吊るされている。架構10を受ける両側の基台25内側にレール26を設け、集合鋳型5の車輪27が走ることにより、鋳型5が浴槽金輪槽2の下部を抜け銛込パイプ6の下の注湯位置を通過するようになっている。溢出口1はオ3凹で判る様に前方へやゝ突出し注湯が銛込パイプ6の中央附近へ落ちるようにしてある。実験では溢出口に金輪、浴槽が附着累積する事はなかつた。溢出口は銛込型で念のため表面をコートイングした。

次にこの装置の作用を説明する。

レール26に載せられた集合鋳型5が移動すると、その側方に固定した板カム13が一緒に動くため、オ4、5凹に示すように従動ローラ14の上下動が起きる。オ5凹は板カム13を固定し、従動ローラ14を右進せしめるよう画いているが、無論これは説明のためで、実際は従動ローラ14は定位直で上下するのである。この従動ローラ14の上下動はオ2凹に示すように連結桿15、レバー16によりやゝ拡大されて操作桿7、浸漬体4を動かす。従動ローラ14が押上げられた位置で浸漬体4が沈降させられるのであるから、集合鋳型5の各一列の鋳型が銛込パイプ6の下に来た時、板カム13の山部が従動ローラ14を押上げるよう構成してある。オ5凹は時間を横軸にして従動ローラ14の上下動を示す凹と考えてもよいのであるが、その場合、区间Aは表面上升、Bは注湯、Cは表面下降、Dは待機となる。板カム13の谷部まで従動ローラ14が落込まないのは運動レバー16の上部に当るスツッパー19の阻止による。ハンドル20を廻しスツッパー19の先

装置：オ 2, 3 凹に基く実験装置

浴融金屬：アルミニウムとその合金

鋳造品：インゴット（還元剤用）重量 100 ~  
1000g / 個

鋳造温度：700 ° ~ 750 ° C

鋳造体の予熱：温度 200 ° C 以上、時間 20 分以上

鋳造速度：鋳型一列につき最小 2.5 秒

鋳造（重量）誤差：± 5 %

なお鋳造体への浴融金属附着はこれをコーティングすることにより避けられた。又、常に浴融金属に触かっているので温度は下らない。  
従来の方法として行つた傾注式による注湯実験では鋳型が小さいため湯が鋳型外へ飛び出す事も多く、うまく鋳型に入つても重直換算が 100 %、200 % と大きくて比較にならなかつた。

以上、この発明は小物量産の鋳造設備に用いた実施例について説明したが、広く一般の鋳造設備や浴融金属の定量分配に用いて有効な事は甲すまでもない。

この発明は従来の傾注式のように浴融金属槽の

端を上下する事により従動ローラ 14 の上下行程且を随時、簡単に調節できる。この行程且にレバー 16 の拡大率を乗すれば浸漬体 4 の上下行程となる事はいうまでもない。即ちストップバー 19 は浸漬体 4 の沈降深さを適宜制限する事により注湯量を随時調節する重要な機能を果すのである。集合鋳型 5 の各単位鋳型が向形なら注湯量も一定である。固定レバー 21 によりストップバー 19 のネジを締付固定しておく。

コイルバネ 22 はレバー 16 の右端を引上ける事により従動ローラ 14 を常に板カム 13 へ押しつける作用をしているのであるが、浸漬体 4 が浴融金属槽 3 に対し浮力を持つておれば省略してもよい。鋳型の移動手段は循環コンベアに載せるなど任意で、これに連動して浸漬体を沈める機構も機械的運動のほか電気、流体等によつてよい。又、鋳型が注湯位置を通過すると記したが、これは相対的移動を意味し、浴融金属槽 2 の側を移動させてもよい。

## 実験結果

傾斜を漸増する事により注湯するという流量制御の困難な方法をとらず金属槽は原則として動かさずで注湯できる。

また従来の注湯口を開閉するという弁部の変形消耗が多い方法をとらず、注湯口に全く触れないで注湯を開始、終了できる。以上、従来の欠点を解消した上、この発明によれば浸漬体の上下動という簡単で調りのない操作により従来考えられなかつた高精度の流量制御と、これも従来考えられなかつた多段の注湯口から同時に鋳造する事を可能ならしめた。

しかも鋳造作業の自動化、量産化のため鋳型の移動と注湯とを連動させる事が容易であり、さらにその注湯量の変化、調節も極めて簡単である。また、自動装置として問題となる故障発生率も構造が極めて簡単であるから問題にならない。

## 4 図面の簡単な説明

オ 1 図はこの発明の一実施例説明用斜視図、  
オ 2 図、オ 3 図は同じく自動鋳造設備に対する

実施例の正面及び側面（一部断面）図、オ 4 図は鋳型と注湯との運動機構説明図、オ 5 図は同じく板カムと従動ローラとの関係説明図で、図中、1 は溢出口、2 は浴融金属槽、3 は浴融金属、4 は耐熱浸漬体、5 は集合（複数）鋳型である。

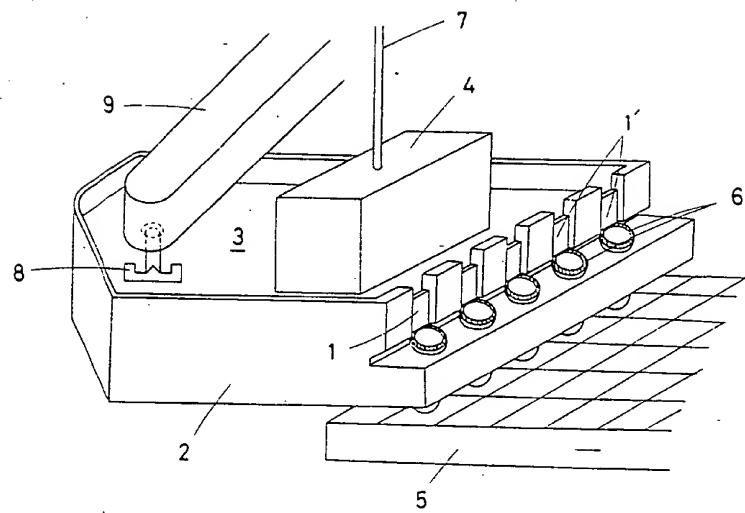
特許出願人 昭和電工株式会社

同 代理人 福出信行

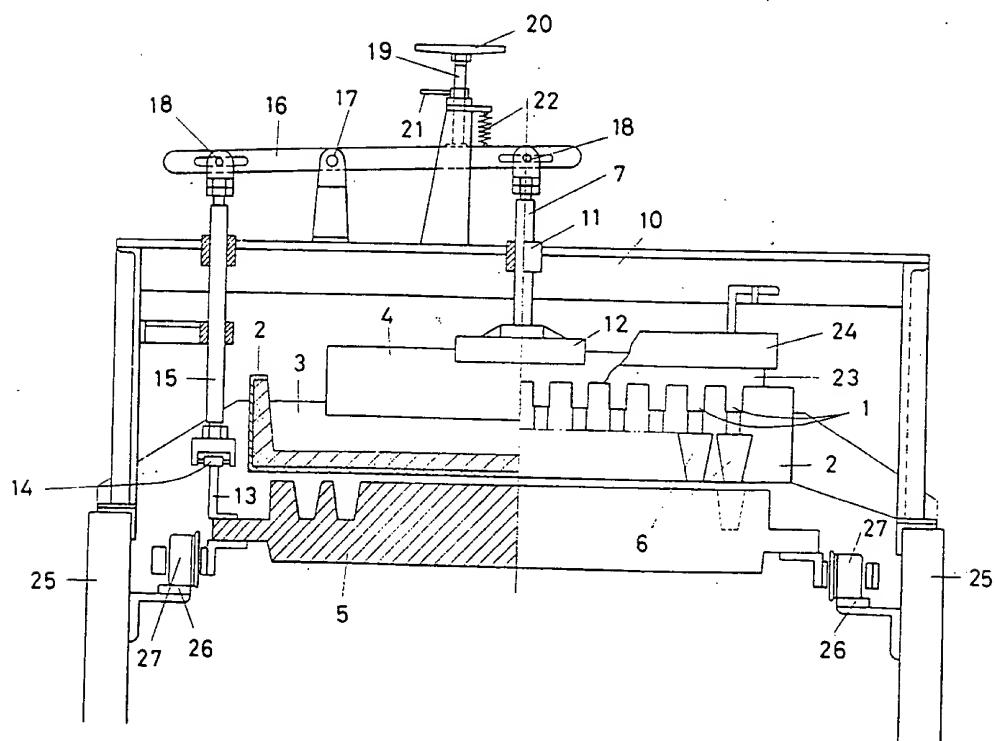
同 代理人 福出武通

第1図

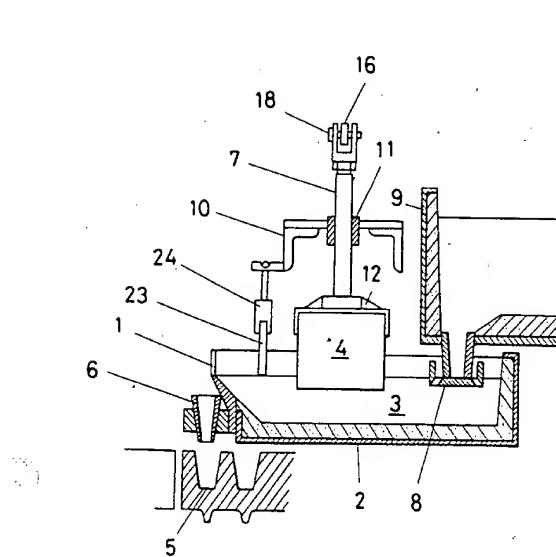
特開 昭50-90531(5)



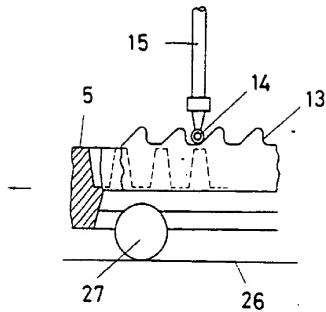
第2図



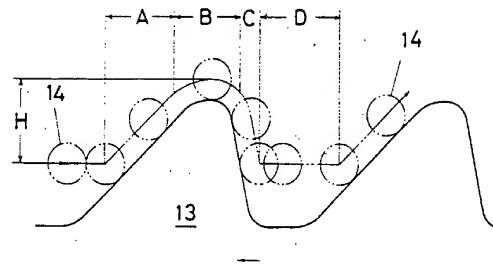
第3圖



第4回



135



6. 前記以外の発明者、特許出願人、及び代理人

(1) 発明者

福島県喜多方市豊川町米室字アカト 5246番地の6  
昭和社宅 1090号 隅山 望洋

福島県喜多方市字花園 105 の 2  
マツベコウモリ

徳島県喜多方市松山町村松字町尻 1498 〇一  
イガラシ トシ  
五十嵐 義  
四三

(2) 特許出願人

### (3) 代 理 人

郵便番号 105 東京都港区芝公園町26 第二文成ビル  
電話番号 (501) 8751

6164 福 田 武 通